

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



1 Hersteller/Lieferer:
Metal Technology-Canterbo GmbH
Robert-Bosch-Str. 11
DEU 40668 Meerbusch

2 Kennblatt-Nummer:
19333.01
15.04.2018

3 Schweißzusatz*:	Schweißstab und Schweißdraht
4 Marke*:	MT-2,5 Ni WIG
7 Typ*:	EN ISO 636-A - W 42 9 W2Ni2
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 4,0 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - I1
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.	
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe	

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	S	10Ni14			(1)
	U	10Ni14			
	V	10Ni14			(1)
	S	13MnNi6-3			(1)
	U	13MnNi6-3			
	S	16MnNi6-3			(1)
	U	16MnNi6-3			
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			(1)
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			(1)
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)			(1)
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			
	S	TTSt 41 V			(1)
	U	TTSt 41 V			
	V	TTSt 41 V			(1)

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000	
21 Wurzelschweißbarkeit:	nachgewiesen
23 Wanddicke:	max.18 mm, Wurzel: unbegrenzt
24 Stromart und Polung:	G-
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:	PA, PB, PC, PF
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	350°C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	--- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-90°C
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	---
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	---

32 Bemerkungen:
 (1) Spannungsarmgeglüht (S) 15h 580°C; Ofen bis 300°C/Luft
 Vergütet (V) 0,5h 880°C/Luft, 3h 660°C Ofen bis 300°C/Luft.
 Prägung der Schweißstäbe: F Ni 2,5.

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die MTC METAL TECHNOLOGY CANTERBO GmbH, Robert-Bosch-Str. 11, 40668 Meerbusch, im Jahr 2019 zur Verfügung gestellt.

*) Angaben des Herstellers

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.

34 Erläuterungen	A - angelassen	S - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
		V- vergütet		

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die MTC METAL TECHNOLOGY CANTERBO GmbH, Robert-Bosch-Str. 11, 40668 Meerbusch, im Jahr 2019 zur Verfügung gestellt.

*) Angaben des Herstellers